

EK

(19)



JAPANESE PATENT OFFICE

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11) Publication number: **06250372 A**(43) Date of publication of application: **09 . 09 . 94**

(51) Int. Cl.

**G03F 1/00
B41B 27/00
G06F 12/00
H04N 1/387**(21) Application number: **05064769**(71) Applicant: **MIURA INSATSU KK**(22) Date of filing: **01 . 03 . 93**(72) Inventor: **KIMURA TAKASHI****(54) DEVICE FOR EDITING BLOCK COPY OF NOTEBOOK****(57) Abstract:**

PURPOSE: To continuously and automatically form block copies for printing by continuously forming page data on the basis of a layout drawing for one page and executing page layout complying with folding patterns by computer processing at the time of forming the block copies for the diary columns, monthly schedule charts, etc., of a notebook.

CONSTITUTION: Character strings, days of the week, 'Rokuyo' (six periodic days in the luna calendar mainly used for telling fortune on a date), public and national holiday and seasonal phrases, are set as variables with

date as keyword. The basic layout drawing for one page is then formed by determining their respective character sizes, letter-forms, arranging positions, etc. The page block copy data continuous in order of the date are formed by giving the character strings of the data base corresponding to date to the variables of the basic layout drawing. Folding patterns of the laying out space and fabrication styles of the notebook are set by using the formed page block copy data and the page block copy data are combined in arrangement order of the layouts determined for each of the patterns to form the page laid out block copies for printing continuously and automatically.

COPYRIGHT: (C)1994,JPO&Japio

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平6-250372

(43) 公開日 平成6年(1994)9月9日

(51) IntCl. ⁵	識別記号	序内整理番号	F I	技術表示箇所
G 0 3 F 1/00	L	7369-2H		
B 4 1 B 27/00				
G 0 6 F 12/00	5 2 0 E	8944-5B		
H 0 4 N 1/387		4226-5C		

審査請求 未請求 請求項の数 2 F D (全 5 頁)

(21) 出願番号	特願平5-64769	(71) 出願人	000175250 三浦印刷株式会社 東京都墨田区千歳2丁目3番9号
(22) 出願日	平成5年(1993)3月1日	(72) 発明者	木村 隆 東京都墨田区千歳2丁目11番6号 三浦印 刷株式会社内

(54) 【発明の名称】 手帳版下編集装置

(57) 【要約】

【目的】 手帳の日記欄や月間予定表などの版下を作成する際、1ページ分のレイアウト図面を元にページデータを連続的に作成し、折りパターンに従った面付けをコンピュータ処理により行い、印刷用版下を連続的に自動作成する。

【構成】 日付・曜日・六曜・祝祭日・時節の文言などの文字列を、年月日をキーワードとする変数として設定し、それぞれの文字サイズ、字体、配置する位置などを決め、1ページ分の基本レイアウト図面を作成する。基本レイアウト図面の変数に年月日に対応するデータベースの文字列を与え、日付順の連続したページ版下データを作成する。その作成されたページ版下データを用い、手帳紙面の折りパターンや加工体裁などを設定し、パターンごとに定められた割り付けの配列順番にページ版下データを組み合わせ、ページ面付けした印刷用版下を連続的に自動作成する。

【特許請求の範囲】

【請求項1】 手帳紙面の印刷前工程として、複数のページを面付けした版下を作成する手段に於いて、日付などの入る連続するページ版下データを作成するに当たり、年・月・日付・曜日・六曜・祝祭日・時節の文言などの文字列を、年月日などをキーワードとする変数として設定し、それぞれの文字サイズ、字体、配置する位置などを決め、罫線や図形・絵柄とともに1ページあるいは複数ページの基本レイアウト図面を作成する部分と、該変数で設定した基本レイアウト図面に作成すべく手帳のページ数あるいは年月日の範囲を指定することにより、各々の変数に既存のデータベースの文字列を与え、順番認識のできるファイル名をもつ連続したページ版下データを自動的に作成する部分を有することを特徴とする手帳版下編集装置。

【請求項2】 請求項1で作成した連続したページ版下データあるいは任意に作成した順番認識のできるファイル名をもつページ版下データあるいは任意に作成したページ版下データを用いて、複数のページを面付けした印刷用版下を作成する手段に於いて、手帳紙面の折り加工パターンの種類や加工体裁などを選択的に設定することにより、パターンごとに定められた割り付けの配列順番にページ割り当てをする部分と、ページ番号にファイルを順番に、あるいは必要に応じて任意に割り当てる部分を有し、該配列順番にページ割り当てした各ページにページ番号で設定されたファイルのページ版下データを当てはめ、手帳紙面の加工体裁に従ってトンボ、背標、背丁、前丁など発生させ、複数ページを面付けした印刷用版下を連続的に自動作成することを可能にした手帳版下編集装置。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】 本発明は、手帳紙面の印刷前工程として、複数のページを面付けした版下を作成する手段に於いて、1ページ分のレイアウト図面を元に連続ページを自動的に作成し、巻折りや並折りなどの折りパターンに従ってページ版下データを割り当てる面付け作業をコンピュータ処理により、連続的に自動作成する手帳版下編集装置に関するものである。

【0002】

【従来の技術】 従来より、手帳版下の作成作業は、手動写植機や電算写植機などを使って、1ページ単位の文字・罫線・図形などの入った版下を印画紙あるいはフィルムで作成し、巻折りや並折りなどの折りパターンに従って各ページごとに1枚1枚手作業で台紙に貼り込んでいた。また、手帳とは別の分野では2ページ分、4ページ分のデータを直接ディスプレイ画面上に作成し、個々に貼り合わせるものはあった。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】 手帳の日記欄、月間予

定表やカレンダーなどの版下はレイアウトや文字サイズ・字体などの体裁が同じであるが、文字列（データベース）が異なるため、1ページごとに体裁を決めて文字を直接入力するか、あるいは文字の置き換えなどによって、同じ作業を1つ1つ時間をかけて繰り返し行っている。また、できあがったページ単位の版下は折り加工の方式によって、巻折り32ページ、巻折り16ページ、並折り16ページなどの専門の折りパターンに従って面付けするが、組み合わせの順番が複雑で、ページ数が多くなってくると組み合わせを間違えることがある。さらに、面付けには寸法精度がかなりきびしく（手帳の紙は薄く、裏面が透けて見えるため、裏表の位置ズレ〔特に罫線のズレ〕が目だつため寸法精度には特に注意を払っている）、手作業で貼り合わせるには時間もかかり、相当熟練を要するものである。

【0004】 そこで、この発明は、上述した問題などに鑑み、手帳版下作成作業に時間と労力をかけないようにし、しかもベテランでなくてはできなかった作業を簡便かつ正確に処理できるようにすることを課題として創出されたものである。

【0005】

【課題を解決するための手段】 この発明は、手帳紙面の印刷前工程として、複数のページを面付けした版下を作成する手段に於いて、日付などの入る日記欄や月間予定表などの連続するページ版下データを作成するに当たり、年・月・日付・曜日・六曜・祝祭日・時節の文言などの文字列を、年月日などをキーワードとする変数として設定し、それぞれの文字サイズ、字体、配置する位置などを決め、罫線や図形・絵柄とともに1ページあるいは複数ページの基本レイアウト図面を作成し、該変数で設定した基本レイアウト図面に作成すべく手帳のページ数あるいは年月日の範囲を指定し、年月日で検索可能にした既存のデータベースの文字列を各々の変数に与え、順番認識のできるファイル名をもつ連続したページ版下データを自動的に作成する。さらに、その作成されたページ版下データあるいは任意に作成した順番認識のできるファイル名をもつページ版下データあるいは任意に作成したページ版下データを用いて、手帳紙面の折り加工パターンの種類（巻折り32ページ、巻折り16ページ、並折り16ページなど）や加工体裁（トンボ形状、背標、背丁、前丁など）を選択的に設定することにより、パターンごとに定められた割り付けの配列順番にページ割り当てし、ページ番号にファイルを順番に、あるいは必要に応じて任意に割り当てて、該配列順番にページ割り当てした各ページにページ番号で設定されたファイルのページ版下データを当てはめ、手帳紙面の加工体裁に従ってトンボ、背標、背丁、前丁など発生させ、複数ページを面付けした印刷用版下を連続的に自動作成することによって上述した課題を解決するものである。

【0006】

【作用】この発明の手帳版下編集装置は、日記欄や月間予定表など同じ体裁で文字列だけが異なるものを基本レイアウト図面として変数で設定するため、変数の割当が自由となり、例えば93年度版でも94年度版でも同一基本レイアウト図面で作成することができる。また、ページ版下データの面付けは、巻折り32ページ、巻折り16ページ、並折り16ページなどの折りパターンなどを選択設定することでコンピュータが自動的にページ割り当て処理する。さらに、任意ページのみデータを差し替え処理も行い、短時間に正確な印刷用の面付け済みの*10

(A)

M[]月	MONTH[]
N[1] 日付	D[1] K[1]
N[2] 日付	D[2] K[2]
N[3] 日付	D[3] K[3]
N[4] 日付	D[4] K[4]
N[5] 日付	D[5] K[5]
N[6] 日付	D[6] K[6]
N[7] 日付	D[7] K[7]

*完全版下を連続作成する。

【0007】

【実施例】以下、手帳版下編集後の出力例を参照してこの発明の実施例を説明すると次の通りである。例1の(A)は変数を使って作成した1ページ分の基本レイアウト図面を示し、例1の(B)は変数にデータベースの文字列を与え、出力したページ版下を示している。

【0008】

【例1】

(B)

1月	JANUARY
4/月	官庁御用始め 日付 9-142
5/火	小寒 日付 9-151
6/水	東京御用御式 日付 9-250
7/木	七草 日付 9-159
8/金	小寒 日付 9-153
9/土	宵えびす 日付 9-257
10/日	110番の日 日付 10-255

【0009】このときの組版処理などの概略を順を追って示すと、まず組版編集装置は図形と文字組版を同時に扱える編集装置を使用し、ディスプレイ上に手帳1ページサイズのトンボを描き、その内側に等間隔の横線を8本描く。文字のサイズや字体を決め、全体のバランスを考えながら変数を配置する(例1の(A))。このときの変数は、M[]が算用数字の月、MONTH[]が英字の月、N[1]~N[7]が1週間の日付、D[1]~D[7]が日付に対応する曜日、R[1]~R[7]が日付に対応する六曜、S[1]~S[7]が日付に対応する祝祭日、K[1]~K[7]が日付に対応する時節の文言、U[1]~U[7]が日付に対応するユーザー独自の文言を表している。これらの変数に、作成する手帳ページの始めの年月日を指定し、年月日に対応するデータベースを順に抽出し、それぞれの変数に割り当ててページ版下データを作成する(例1の(B))。このとき作成するページ版下は、何ページ分にするか、あるいは終わりの年月日をいつにするかによって、連続的に複数ページを一括処理する。

【0010】また、日付に対応するデータベースの例を抜粋的に示すと、次の通り。

祝祭日のデータベース(S[n])

93/1/1:元日

30 93/1/15:成人の日

93/2/11:建国記念の日

93/3/20:春分の日

93/4/29:みどりの日

.....

時節の文言のデータベース(K[n])

93/1/1:元日

93/1/2:初荷__初夢__書初め

93/1/4:官庁御用始め

93/1/5:小寒

40 93/1/6:東京消防出初式

93/1/7:七草

93/1/9:宵えびす

93/1/10:110番の日

93/1/11:鏡開き__蔵開き

93/1/14:仙台どんと祭

93/1/15:成人の日

93/1/17:土用

93/1/20:大寒

.....

50 【0011】さらに、下記に示す例2は、ページ版下デ

ータを並折り16ページのパターンで面付けし、電算写植機で出力した印刷用完全版下(縮小図)を示している。

*【0012】
【例2】

1月 JANUARY		2月 FEBRUARY		3月 MARCH		4月 APRIL		1月 JANUARY		2月 FEBRUARY	
25/月	25-26	1/日	1-2	22/月	22-23	19/月	19-20	4/月	4-5	22/月	22-23
26/月	26-27	2/日	2-3	30/月	30-31	20/月	20-21	5/月	5-6	23/月	23-24
27/月	27-28	3/日	3-4	31/月	31-1	21/月	21-22	6/月	6-7	24/月	24-25
28/月	28-29	4/日	4-5	1/月	1-2	22/月	22-23	7/月	7-8	25/月	25-26
29/月	29-30	5/日	5-6	2/月	2-3	23/月	23-24	8/月	8-9	26/月	26-27
30/月	30-31	6/日	6-7	3/月	3-4	24/月	24-25	9/月	9-10	27/月	27-28
31/日	31-1	7/日	7-8	4/月	4-5	25/月	25-26	10/日	10-11	28/月	28-29

【0013】このときあらかじめ指定すべき加工パターンや加工体裁の設定画面、およびファイル割当画面など の一例を示すと、次の通り。

綴じ方向 [左綴じ]

仕上げサイズ [105mm×74mm]

折りパターン [並折り16ページ]

トンボ落とし幅 [3mm]

2. ファイル割当一覧

1折り

1 (A001)	2 (A002)	3 (A003)	4 (A004)
5 (A005)	6 (A006)	7 (A003)	8 (A008)
9 (A009)	10 (A010)	11 (A011)	12 (A012)
13 (A013)	14 (A014)	15 (A015)	16 (A016)

2折り

17 (A017)	18 (A018)	19 (A019)	20 (A020)
21 (A021)	22 (A022)	23 (A023)	24 (A024)
25 (A025)	26 (A026)	27 (A027)	28 (A028)
29 (A029)	30 (A030)	31 (A031)	32 (A032)

ここで割り当てたファイル名を別のものに入れ換えると任意のページデータを挿入することができる。また、加工の折りパターンに従って、ページ面付けの配列を表示したものを次に示す。

3. 面付け一覧

①1折り (表面)

5	12	9	8
4	13	16	1

②1折り (裏面)

3	14	15	2
6	11	10	7

③2折り (表面)

21	28	25	24
20	29	32	17

④2折り (裏面)

19	30	31	18
22	27	26	23

【0014】これらのページ数に前述(2. ファイル割当一覧)のファイルを割り当て、印刷用の割付版下(例2)が作成される。これらの形は加工の折りパターン、例えば巻折り32ページ、巻折り16ページ、並折り16ページなどの選択によって組み合わせが決まり、左綴

*開始ページ [1]

終了ページ [32]

折り丁名(背標) [並折り十六ページ]

* 開始ページのファイル名 [A001]

じ、右綴じの選択により天合わせ、地合わせが決まる。またトンボ形状も均等3mm、均等5mm、任意寸法などの設定条件により決まる。さらに、落丁防止のため、背丁、前丁を自動発生し、折りごとにずらして配置し、版下台紙管理用に折り丁名(背標)を表示する。できなかった完全版下データは、電算写植の出力機で印画紙あるいはフィルムに出力する。このとき出力サイズに制限がある場合には、つなぎの合わせマークを入れて何枚かに分割して出力する。

【0015】

【発明の効果】この発明の手帳版下編集装置は、日記欄、月間予定表やカレンダーなど同じ体裁で文字列だけが異なるものを基本レイアウト図面として変数を使って設定するため、変数割当が自由となり、例えば93年度版でも94年度版でも同一の基本レイアウト図面を使用することができる。すなわち、必要なデータベースを追加するだけで毎年手帳版下が作成できる。そのため、繰り返しの労力が省け生産性が大幅に向上する。またページ版下データの面付けは、巻折り32ページ、巻折り16ページ、並折り16ページなどの複雑な折りパターンでも、選択的に設定することでコンピュータが自動的にページ割り当て処理するため、組み合わせミスが無くなり誰にでも容易に版下が作成できる。さらに、コンピュータ処理で印画紙あるいはフィルムに完全版下として出力できるため、寸法精度に神経を使って貼り込むような手作業がなくなり、正確で高品質の面付け済みの完全版下が短時間の内に作成できる。